

Garant**TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 4,3mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123178 4,3
GTIN	4045197754998
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

S povlakem DLC sp² nejnovější generace s **malým koeficientem tření** zaručuje **vynikající odvod třísek**. Pro **vysoce výkonné obrábění hliníkových materiálů**. **Vysoká přesnost lícování a kulatosti otvoru** díky **6 vodícím fazetkám**.

Upozornění:

Délka drážky pro třísky $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

K procesně spolehlivému použití vrtáku 12xD je nutné předchodzí vycentrování s č. 121068–121130.
K dodání tvar HB a HE za stejnou cenu jako HA.
Tvar **HB**: Objednávejte s č. **123179**.
Tvar **HE**: Objednávejte s č. **123178 + 129100HE**.

Technický popis

Norma	Výrobní norma
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky L_c	64 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Jmenovitý Ø D_c	4,3 mm
Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,35 mm/ot,
Celková délka L	102 mm
Tolerance stopky	h6
Ø stopky D_s	6 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	57,6 mm
Povlak	DLC

Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Typ	W
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	žlutá
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	250 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	280 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	245 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	105 m/min	N
PEEK	vhodný	85 m/min	N
PVDF GF20	vhodný	60 m/min	N
PA 66 GF30	vhodný	55 m/min	N
PEEK GF30	vhodný	50 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	55 m/min	N
Cu	vhodný	120 m/min	N
CuZn	vhodný	150 m/min	N
GFK	vhodný	55 m/min	N
CFK	vhodný	55 m/min	N
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

Služby

Broušení stopky Typ HE

129100 HE